KYOCERA Connector Products Corporation

SPEC NUMBER: 205-03-270

汎 用

取扱説明書
INSTRUCTION MANUAL

Series 5847

0.35mm Pitch Board-to-Board Connector

O	EDN-195	4/17‘14	A.Tsunemura		K.Yamane
No.	EDN/DCN	DATE	PREPARED	CHECK	APPROVED

目　次
TABLE OF CONTENTS

1. 概要　OUTLINE ····· 2

2. 部品名称および型番　PART NAMES AND MODEL NUMBERS ····· 2

2-1. 部品名称　PART NAMES ····· 2

2-2. 型番　MODEL NUMBERS ····· 3

3. 取り扱い上の注意　PRECAUTIONS IN HANDLING ····· 4

3-1. 基板対基板嵌合での使用について　USING FOR BOARD-TO-BOARD CONNECTION ····· 4

3-2. 基板対FPC嵌合での使用について　USING FOR BOARD-TO-FPC CONNECTION ····· 5

3-3. 実装について　MOUNTING ····· 6

3-4. 嵌合について　ENGAGEMENT ····· 7

3-5. チェッカーについて　CHECKER ····· 8

3-6. 洗浄について　CLEANSING ····· 9

3-7. プリント基板およびメタルマスク開口部推奨寸法について
PCB AND RECOMMENDED DIMENSIONS OF THE OPENING AREA IN THE METAL MASK ·· 10

1. 概要　OUTLINE

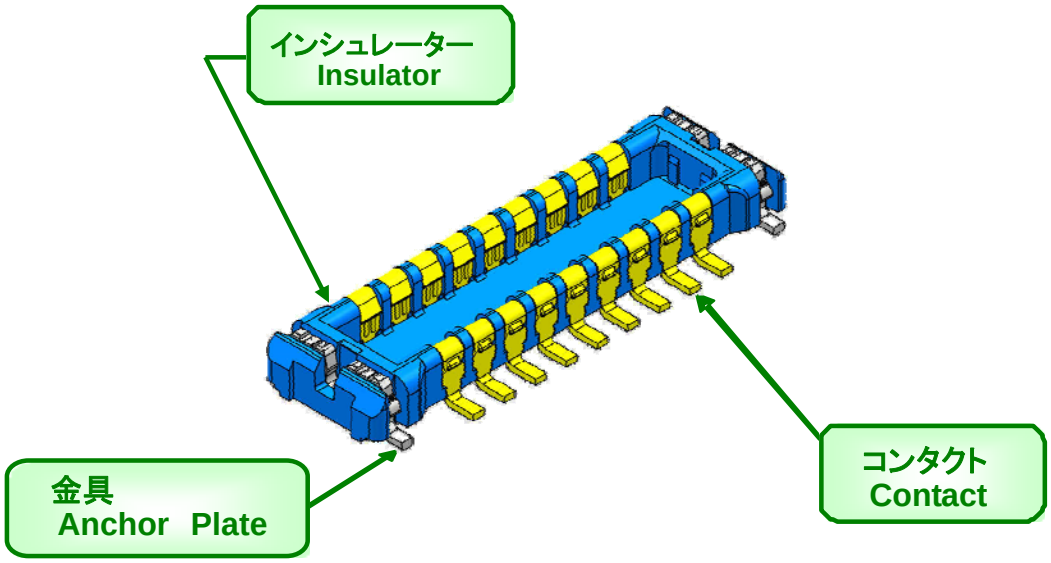
本製品 5847 シリーズコネクターは、市場における高密度実装化に対応すべく開発された、0.35mm ピッチのボードツーボードコネクターです。

Series 5847 connector is a board-to-board connector with 0.35mm pitch designed to miniaturize outer dimension for high-density mounting.

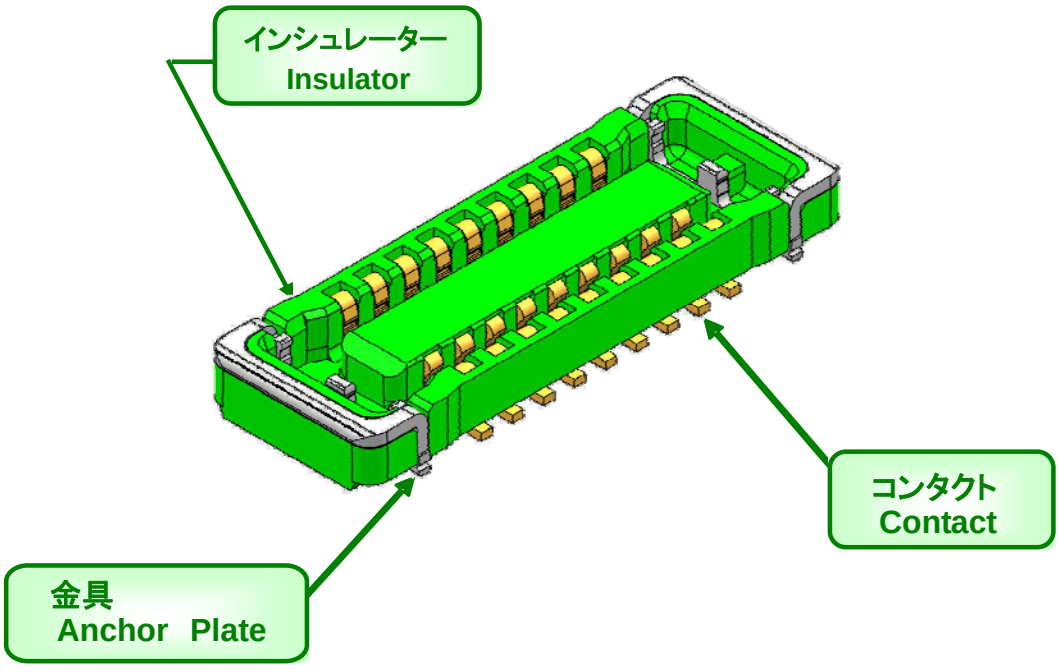
2. 部品名称および型番　PART NAMES AND MODEL NUMBERS

2-1. 部品名称　PART NAMES

(1) プラグ　Plug



(2) リセプタクル　Receptacle



2-2. 型番 MODEL NUMBERS

(1) プラグ Plug

Plug : 14 5847 XXX XXX 829 +

14 : Plug
シリーズ番号 Series Number
極数 Number of Pos.
バリエーション Variation
めっきコード Plating Code
鉛フリー Lead Free

(2) リセプタクル Receptacle

Rec. : 24 5847 XXX XXX 829 +

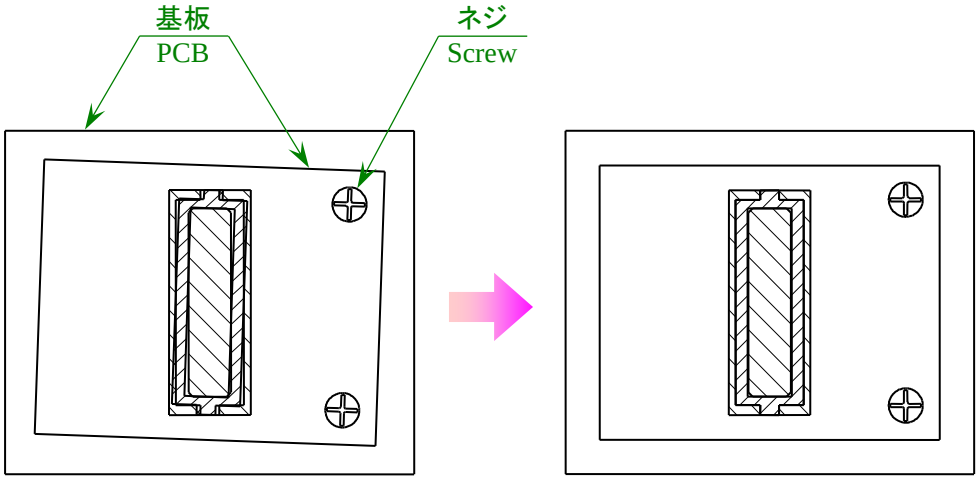
24 : Rec.
シリーズ番号 Series Number
極数 Number of Pos.
バリエーション Variation
めっきコード Plating Code
鉛フリー Lead Free

3. 取り扱い上の注意　PRECAUTIONS IN HANDLING

3-1. 基板対基板嵌合での使用について　USING FOR BOARD-TO-BOARD CONNECTION

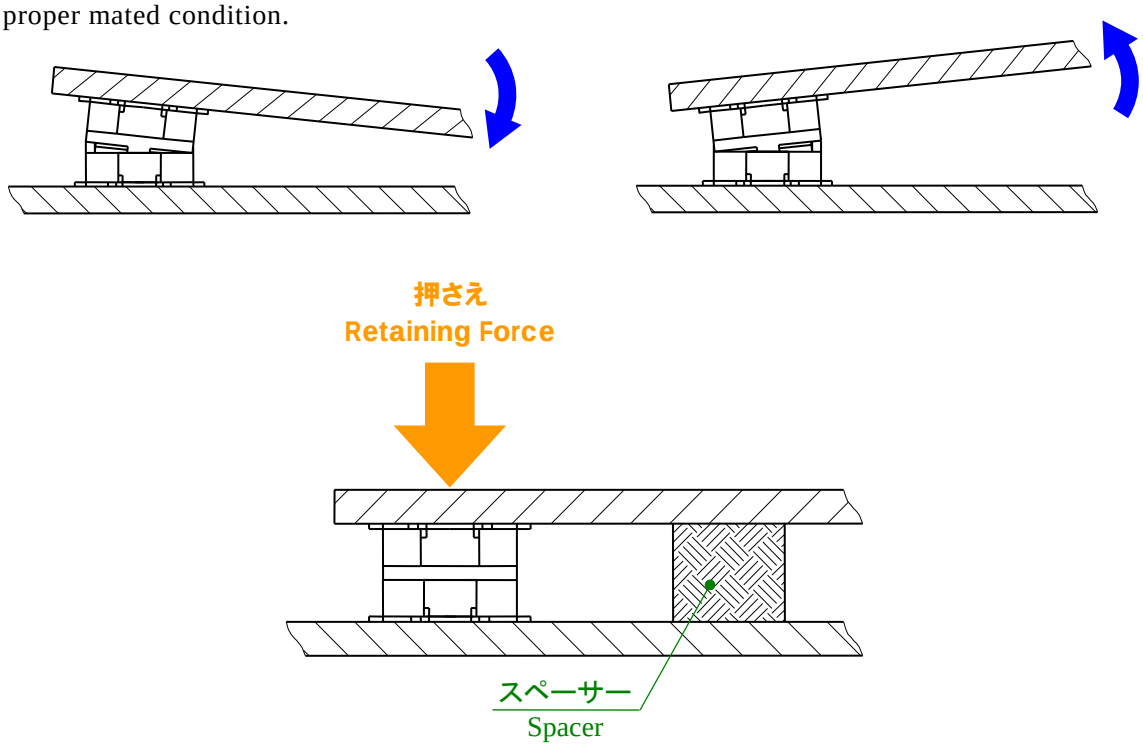
(1) 基板同士をネジ止めして固定する際は、コネクターをねじらないようご注意ください。 基板やネジ穴等のバラつきにより、コネクターがねじられた状態で固定される恐れがあります。

When the printed circuit boards on which connectors are mounted were fixed by using screw, the mated connector could be twisted due to variations in dimensions of such as screw holes.　So great attention should be given not to twist connectors when fixing the boards.



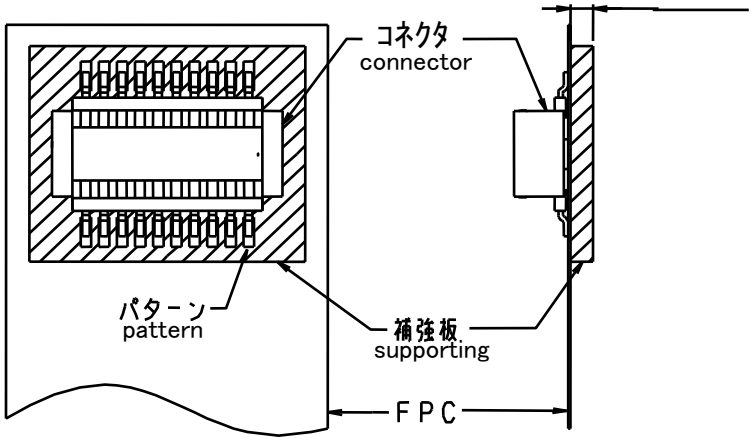
(2) コネクターが基板に対してセンターに実装されない場合、もしくは大きい基板同士の嵌合の場合に嵌合が傾く恐れがありますので、下図のような傾き防止用のスペーサーおよび嵌合方向への押さえによる固定をお勧めします。

When connectors are mounted off-center of the printed circuit board, or when the printed circuit boards to be connected are rather large, mating may tilt.　In order to avoid tilting, it is recommended that the printed circuit boards are fixed by the spacer and something that generates a force to retain the proper mated condition.

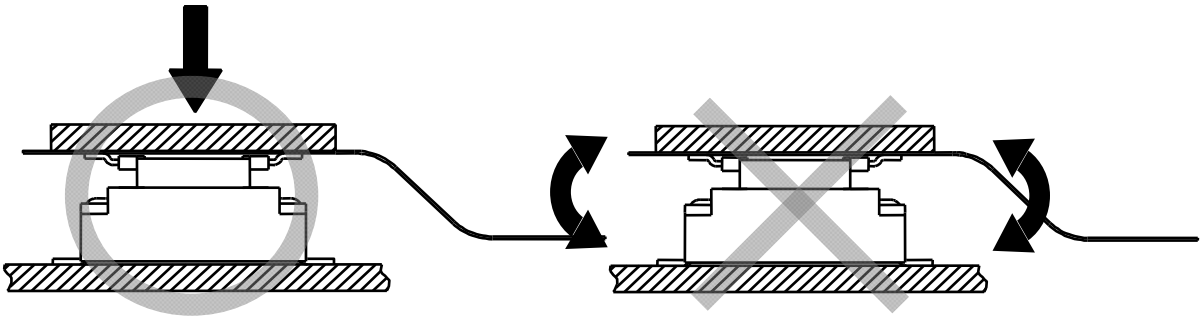


3-2. 基板対FPC嵌合での使用について　USING FOR BOARD-TO-FPC CONNECTION

(1) コネクタを挿抜する際、製品に直接負荷がかからないように FPC の裏面に補強板を貼り付けた状態での使用をお願い致します。
補強板仕様に関しましては弊社製品外形より大きいものを使用し、板厚については実践による確認をお願い致します。
Please make sure to attach reinforcing board to FPC's back, so that it will relieve the product from the stress caused by connector insertion /extraction.
Such reinforcing board should be bigger than our product, and its suitable thickness should be decided through actual test.



(2) 落下・衝撃や FPC 取り回しの際の反力が大きく加わることが懸念される場合はコネクタの嵌合方向への押さえによる固定をお勧め致します。
When such possibility as the product may fall, receive any impact or reaction force from being thrashed is expected, and then it is recommended to fix them in the direction of engagement.



3-3. 実装について　MOUNTING

(1) 実装の際には、接触部及びテール部に不要な外力が加わり、変形等が生じないようご注意ください。

Please make sure that the product is free from deformity caused by the unnecessary stress to the contacting points and the tails.

(2) 自動実装の際には、弊社推奨パターン図でのクリームはんだ印刷および実装をお願いします。
(プリント基板寸法の詳細につきましては、弊社製品図面をご参照ください)

When the connectors are automatically mounted, please apply cream soldering printing in the process in accordance with the pattern chart of our recommendation. (For detailed dimensions of the printed circuit board, please refer to our product drawings.)

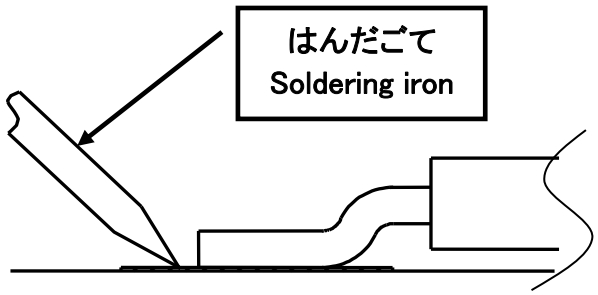
(3) クリームはんだ印刷時のスクリーン厚さは 0.10mm～0.12mm をお勧め致します。
0.10mm～0.12mm is recommended for the thickness of screen of the cream solder printing.

(4) 実装条件が弊社推奨リフロー温度プロファイル条件と異なる場合はあらかじめ実装後にコネクタの変形、変色が無いことをご確認の上、実装を行ってください。

When the mounting condition differs from those of our profile in any way, please make sure that you do not observe any deformity nor color change with the mounted connector before the mounted PCB is installed in the unit.

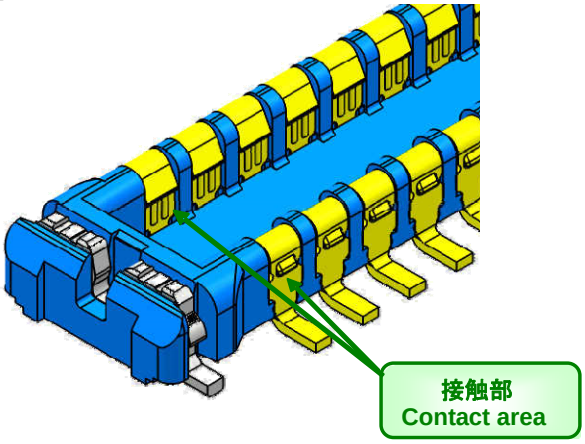
(5) 手付けはんだの際には、テール部及び基板へのフラックス塗布はしないでください。 コネクター内部および接触部へのフラックス上がり及び飛散の原因となり、接触不良等の不具合が発生する場合があります。また、はんだごてで端子に負荷をかけて、はんだ付けを行わないでください。 テール部変形及びインシュレーターの溶け等の恐れがあります。

Please do not apply flux onto the tail and PC board, when it is soldered manually. Splattered or migrated flux inside the connector or to the contact points may cause imperfect contact. Also avoid giving any stress to the product with the soldering iron. It could deform tail or melt insulator.



(6) PLUG 側は接点が外側に露出している為、実装の際はフラックスの飛散にご注意願います。

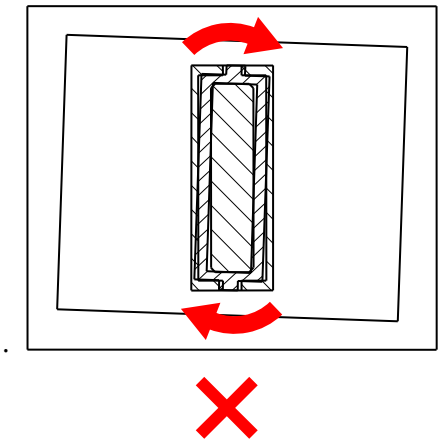
In the mounting process, special care is needed so that the exposed contact points on the plug side will be free from splattered flux.



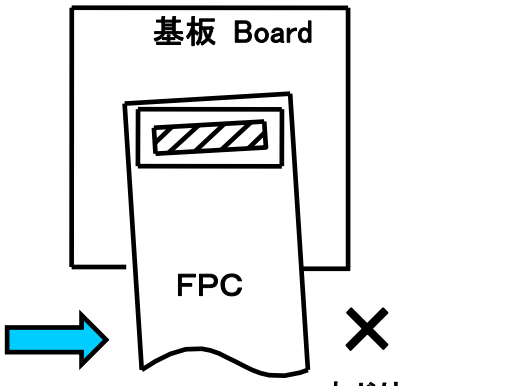
3-4. 嵌合について　ENGAGEMENT

(1) コネクターの接触部に触れたり、異物を入れたりしないでください。 バネの変形等の恐れがあります。
If something touches the contact points or with some foreign object, the spring could be deformed.

(2) 過度なねじり挿抜はしないでください。 本製品は小型化，軽量化のために成形品の肉厚を薄くしているため、成形品の破壊，端子の変形，テール部はんだ剥離の原因となります。
We minimized the thickness of this product to achieve downsizing and light weightiness.　Because of this, distorted attachment at engagement／disengagement could cause destruction, terminal deformity, plating detachment on

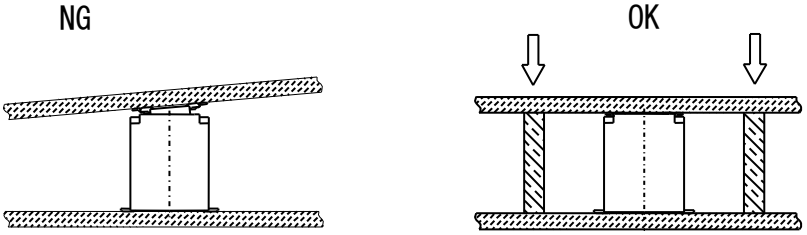


ねじり
Distorted Attachment



ねじり
Distorted Attachment

(3)本製品はコネクタのみでの基板保持は出来ません。押さえが無い場合、嵌合のはずれ、テール半田剥離、接触不安定が懸念されます。スペーサーなどをご使用頂き、ねじ止めなどの嵌合の固定が必要です。
The connector is impossible to support the PCB by itself.
Without other supporting objects, imperfect mating , peeling of tails or contacting failure may be caused.　As supporting objects, use spacers fixed by screws.



3-5. チェッカーについて　CHECKER

貴社工程におきまして、チェッカーとしてご使用になる場合は、必ず弊社指定のチェッカー治具用コネクターをご使用ください。 本製品をそのままチェッカーとしてご使用になると、耐久性が劣る場合や相手側製品に過度にダメージを与える場合があります。
また、貴社独自のチェッカーをご使用になる場合は、事前にご連絡をお願いします。

When you use them as a checker in your production process, please be sure to use our specified plug or receptacle for the checker.　If the connector targeted in this manual is used as a checker, please be informed that durability may not be high enough or the product to be checked could be damaged excessively.
When you use your original checker, please consult with us beforehand.

チェッカー治具用コネクター型番 ･･･　（6000 個巻）
Part number of our specified plug and receptacle connector used as a checker.
(6000 connectors packed in a Tape and Reel)

14 5847 XXX 29X 829 +

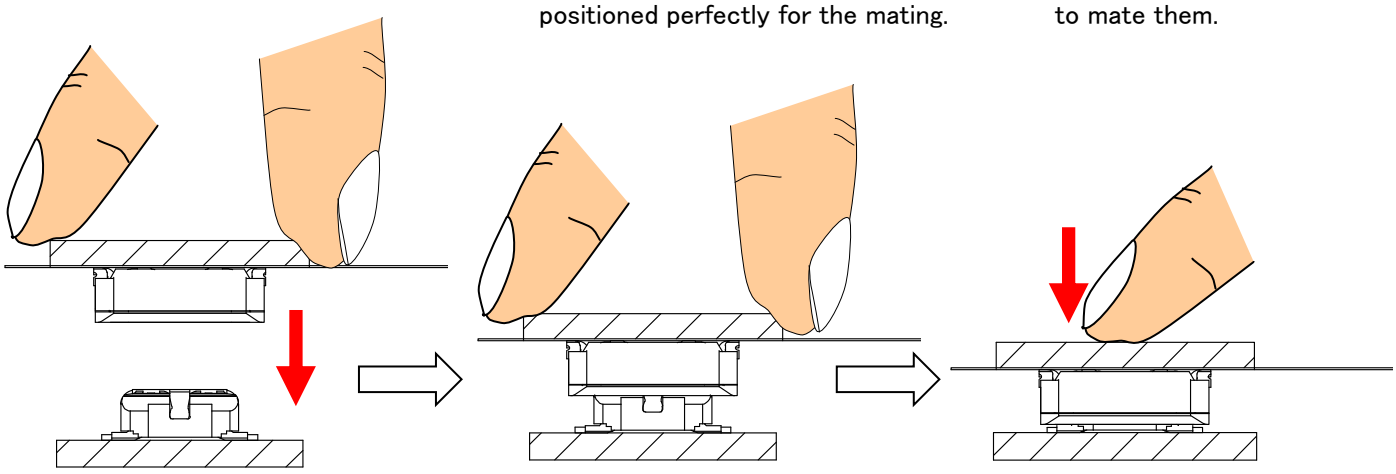
24 5847 XXX 29X 829 +

〇嵌合方法 Mating method

①真直ぐにコネクタを下ろす
Put the connector right straight down.

②対向、ピッチ方向共に嵌合の位置が決まった事を確認する
Make sure the connectors are positioned perfectly for the mating.

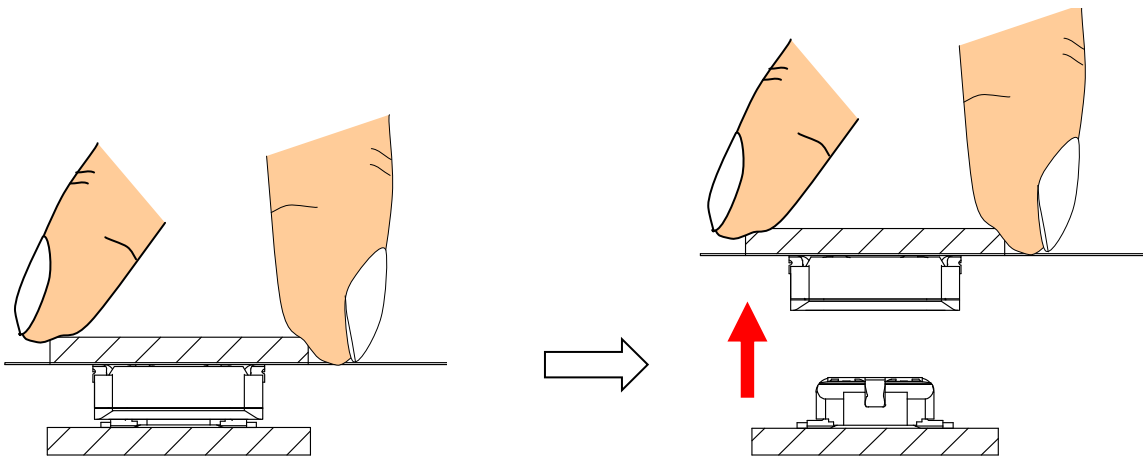
②嵌合位置が決まった状態で力を加え、嵌合する
Press down the connector to mate them.



〇離脱方法 Unmating method

①嵌合された状態のコネクタをつかむ
Grip the mated connector.

②真直ぐに引き上げ、離脱する
Pull it right straight up to unmate the connectors.



3-6. 洗浄について　CLEANSING

貴社工程におきまして、洗浄を実施する場合は、下記条件での洗浄を推奨いたします。

Following cleansing condition should be recommended in case the cleansing is done in your production process.

<耐溶剤性試験条件>

洗浄剤 ： パインアルファ ST-100S（荒川化学社製）

成分 ： ポリエチレングリコール（アルキルエーテル溶剤）　含有比率 80%
： ノンイオン系界面活性剤　含有比率 15%
： 純水　含有比率　5%

<洗浄工程および条件>

工程	洗浄	すすぎ	乾燥	
			水切り	乾燥
方式	温液超音波揺動	超音波揺動	エアーナイフ	温風リフロー
仕様洗剤 使用液剤	パインアルファ ST-100S	イソプピルアルコール	工場エアー	―――
温度	60℃	常温	常温	85℃
時間	60 秒間	120 秒間	60 秒間	10 分間

<Test Condition for Resistance to Solvent>

Solvent ： PINE ALPHA ST-100S (ARAKAWA CHEMICAL INDUSTRIES, LTD.)

Content ： POLYETHYLENE-GLYCOL (solvent classified as ALKYL-ETHER) — Content Ratio 80%
： NON-ION SYSTEM SURFACE-ACTIVE AGENT — Content Ratio 15%
： PURE WATER — Content Ratio 5%

<Cleansing Process and Condition>

Process	Cleansing	Washing	Drying	
			Wiping	Drying
System	Up and Down Movement in Hot Liquid with Ultrasonic Wave	Up and Down Movement with Ultrasonic Wave	Air Knife	Warm Blow
Detergent Liquid Medicine	PINE ALPHA ST-100S	Isopropyl Alcohol	Industrial Air	―――
Temperature	60℃	Normal Temperature	Normal Temperature	85℃
Time	60 Seconds	120 Seconds	60 Seconds	10 Minutes

3-7. プリント基板およびメタルマスク開口部推奨寸法について
PCB AND RECOMMENDED DIMENSIONS OF THE OPENING AREA IN THE METAL MASK

本コネクターは、ピッチ間隔が 0.35mm であり、高密度実装が要求されるコネクターとなっております。 高密度実装が要求されるコネクターに関しては、半田ブリッジによるショート等の実装不具合を減らすために適正なはんだ量の管理が必要となります。 つきましては、添付推奨寸法図をご参考願います。（プリント基板寸法の詳細につきましては、弊社製品図面をご参照ください）
特に、PLUG 保持金具部の半田量が多い場合は RECE ソケットと干渉し、不完全嵌合の原因となりますので注意ください。

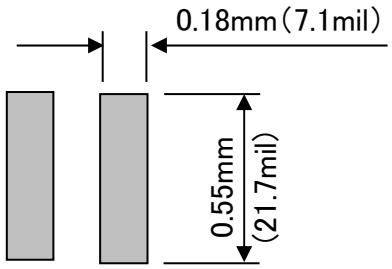
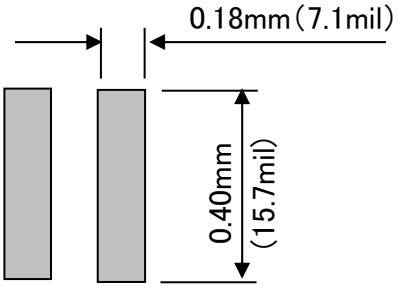
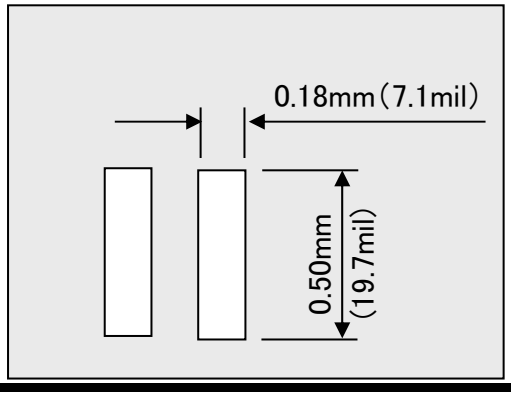
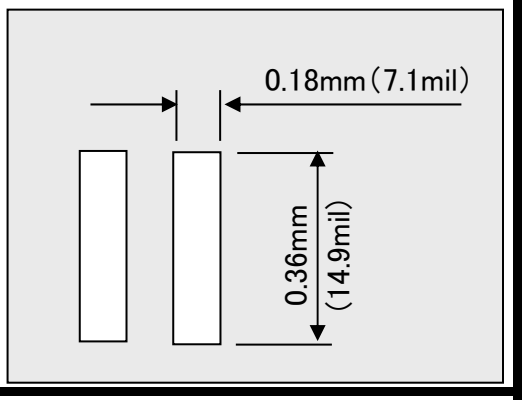
プリント基板およびメタルマスク開口部寸法は推奨ですので不明点や懸念点等がございましたらご相談いただけますようお願いします。

This series of connector is required to be mounted in the high density due to its 0.35mm pitches. The connectors mounted in the high density need to be controlled adequate amount of solder in order to prevent failures in the mounting process such as short-circuit caused by solder bridge. For the dimensions of the metal mask opening, therefore, please refer to our recommended dimensions shown in the attached drawing. (For detailed dimensions of the printed circuit board, please refer to our product drawings.)
If excessive solder is applied on the retaining metal of the plug connector, especially, it interferes with the receptacle connector, which leads to incomplete mate of the connectors.

As dimensions shown in the drawings are our recommendations. Please feel free to contact us if you have any questions and／or concerns about these dimensions.

Series 5847 : 0.35 mm Pitch

Recommended Pad & Stencil size (SIGNAL CONTACT)

	PLUG	REC
Pad		
Stencil t=0.12mm (4.7mil)		
Stencil t=0.1mm (3.9mil)